

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-357224

(43)Date of publication of application : 26.12.2001

(51)Int.Cl. G06F 17/60

(21)Application number : 2000-177479 (71)Applicant : JGC CORP

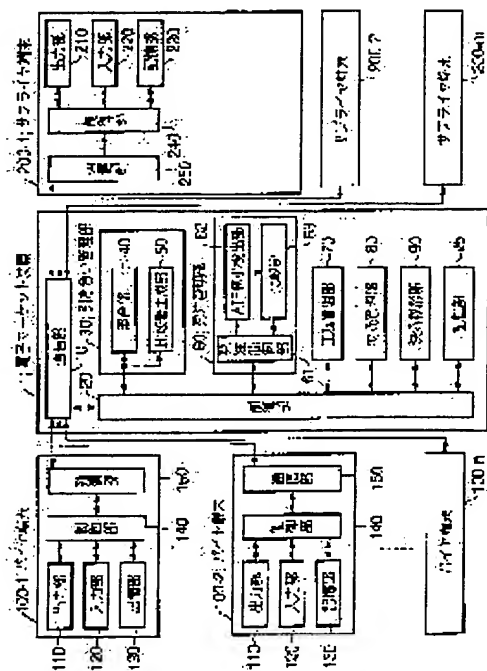
(22)Date of filing : 13.06.2000 (72)Inventor : SATO TOMOKAZU

(54) ELECTRONIC MARKET DEVICE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an electronic market device which can easily manage order forms and store article catalogs and also shorten the time needed to retrieve materials from the article catalogs.

SOLUTION: A matching part 40 retrieve an EM code according to inquiry condition information outputted from a buyer terminal and detects a supplier material code from the EM code. A comparison table generation part 50 generates comparison data for comparing the price, delivery period, etc., of the materials corresponding to the EM code and sends the data to the buyer terminal while keeping the supplier name, shipping place, and supplier material code secret. An ordering control part 61 sends the comparison data to a supplier terminal while keeping respective supplier names secret. Then the control part 61 updates the comparison data according to correction data for changing the price and delivery period of the materials outputted from the supplier terminal and sends them to the buyer terminal. When materials are selected on the buyer terminal, the control part 61 orders the selected materials to the supplier terminal.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2001-357224

(P2001-357224A)

(43)公開日 平成13年12月26日 (2001. 12. 26)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	タームコード* (参考)
G 0 6 F 17/60	3 0 6	G 0 6 F 17/60	3 0 6 5 B 0 4 9
	Z E C		Z E C
	3 1 6		3 1 6
	3 1 8		3 1 8 A
			3 1 8 E

審査請求 未請求 請求項の数23 O L (全 20 頁) 最終頁に続く

(21)出願番号 特願2000-177479(P2000-177479)

(22)出願日 平成12年6月13日(2000. 6. 13)

(71)出願人 000004411

日揮株式会社

東京都千代田区大手町2丁目2番1号

(72)発明者 佐藤 知一

神奈川県横浜市西区みなとみらい2-3-

1 日揮株式会社内

(74)代理人 100064908

弁理士 志賀 正武 (外6名)

Fターム(参考) 5B049 AA01 AA06 BB11 CC05 CC32

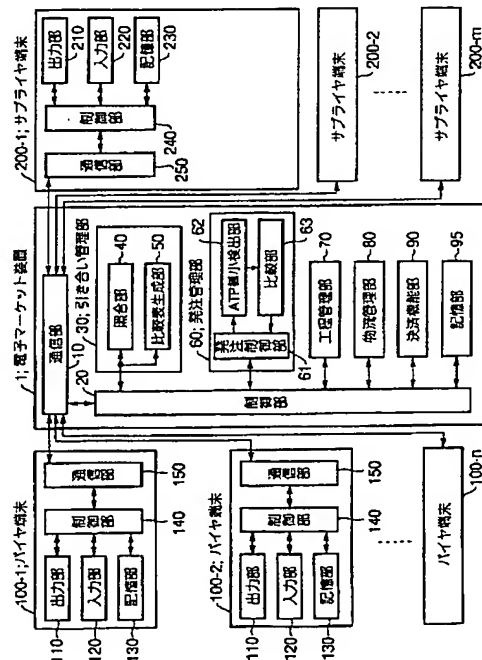
DD05 FF09 GG04 GG07

(54)【発明の名称】 電子マーケット装置

(57)【要約】

【課題】 注文書の管理や商品カタログの保管を容易に行うことができ、商品カタログから資材を検索する時間を短縮できる電子マーケット装置を提供する。

【解決手段】 照合部40は、バイヤ端末から出力される引き合い条件情報に応じて、EMコードを検索し、このEMコードからサプライヤ資材コードを検出する。比較表生成部50は、このEMコードに対応する資材の価格、納期等を比較するため比較データを生成し、サプライヤ名、出荷地、サプライヤ資材コードを秘匿した状態でバイヤ端末へ送信する。発注制御部61は、各サプライヤ名を秘匿した状態で比較データをサプライヤ端末へ送信する。そして、発注制御部61は、サプライヤ端末から出力される資材の価格、納期を変更する修正データに基づいて比較データを更新し、バイヤ端末へ送信する。バイヤ端末から資材が選択されると、発注制御部61は、選択された資材をサプライヤ端末へ発注する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 通信手段が買い手側の買い手端末と売り手側の売り手端末とに接続され、商取引を行う電子マーケット装置において、前記電子マーケット装置は、前記売り手側が販売する商品の情報となる販売商品情報を記憶するマスタ辞書と、前記買い手端末から送信される注文する商品を示す注文商品情報に基づき、前記販売商品情報に一致する販売商品情報を前記マスタ辞書から読み出す翻訳同定手段と、前記翻訳同定手段が読み出した販売商品情報を前記通信手段によって前記買い手端末へ送信する比較表生成手段と、を有することを特徴とする電子マーケット装置。

【請求項 2】 前記マスタ辞書は、複数の売り手の販売商品情報を記憶し、前記翻訳同定手段は、前記注文商品情報に一致する各売り手毎の販売商品情報を前記マスタ辞書から読み出し、前記比較表生成手段は、前記翻訳同定手段が読み出した複数の販売商品情報を比較する比較データを生成し、前記通信手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする請求項 1 記載の電子マーケット装置。

【請求項 3】 前記売り手の販売商品情報の更新に応じて前記マスタ辞書を更新する照合処理制御手段を有することを特徴とする請求項 1 または請求項 2 に記載の電子マーケット装置。

【請求項 4】 前記注文情報は、注文する商品を識別するための注文商品識別コードであり、前記販売商品情報は、販売する商品を識別するための販売商品識別コードを含み、前記翻訳同定手段は、前記買い手端末から送信される注文商品識別コードと前記マスタ辞書に記憶されている販売商品識別コードに一致する販売商品情報を前記マスタ辞書から読み出すことを特徴とする請求項 1 から請求項 3 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 5】 前記注文情報は、注文する商品の仕様を示す仕様書情報であり、前記販売商品情報は、販売する商品の仕様を示す販売商品仕様情報を含み、

前記翻訳同定手段は、前記買い手端末から送信される仕様書情報と前記マスタ辞書に記憶されている販売商品識別コードに一致する販売商品仕様情報を前記マスタ辞書から読み出すことを特徴とする請求項 1 から請求項 3 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 6】 前記比較表生成手段は、前記販売商品情報に含まれる販売商品識別コードを秘匿した状態で前記通信手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする請求項 1 から請求項 5 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 7】 前記販売商品情報は、売り手の名称を示

す情報を含み、

前記比較表生成手段は、前記販売商品情報に含まれる売り手の名称を示す情報を秘匿した状態で前記通信手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする請求項 1 から請求項 6 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 8】 前記販売商品情報は、商品を出荷する出荷地を示す情報を含み、

前記比較表生成手段は、前記販売商品情報に含まれる出荷地を示す情報を秘匿した状態で前記通信手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする請求項 1 から請求項 7 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 9】 前記電子マーケット装置は、さらに、入札を行う期間が設定される入札期間設定手段と、前記入札期間設定手段によって設定された期間内に前記販売商品情報を前記通信手段によって前記売り手端末に送信する販売商品情報公開手段と、前記販売商品情報公開手段によって販売商品情報が公開されている間に、前記売り手端末から送信される販売商品情報の変更指示に基づいて、前記比較表生成手段の販売商品情報を更新する発注制御手段を有し、前記比較表生成手段は、前記発注制御手段によって更新された販売商品情報を前記通信手段によって前記買い手端末に送信することを特徴とする請求項 1 から請求項 8 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 10】 前記発注制御手段は、前記売り手端末から送信される販売商品情報に含まれる価格の変更指示に基づいて、販売商品の価格を更新することを特徴とする請求項 9 に記載の電子マーケット装置。

【請求項 11】 前記発注制御手段は、前記売り手端末から送信される販売商品情報に含まれる納期の変更指示に基づいて、販売商品の納期を更新することを特徴とする請求項 9 に記載の電子マーケット装置。

【請求項 12】 前記入札期間は、前記買い手端末からの指示に基づいて設定されることを特徴とする請求項 9 から請求項 11 に記載の電子マーケット装置。

【請求項 13】 前記発注制御手段は、前記比較表生成手段が生成した比較データのうち、売り手の名称を示す情報を秘匿した状態で前記通信手段によって前記売り手端末へ送信することを特徴とする請求項 9 から請求項 12 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 14】 前記発注制御手段は、前記比較表生成手段が生成した比較データのうち、さらに販売商品識別コードを秘匿した状態で前記通信手段によって前記売り手端末へ送信することを特徴とする請求項 9 から請求項 13 のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項 15】 前記発注制御手段は、前記比較表生成手段が生成した比較データのうち、さらに前記販売商品情報に含まれる出荷地を示す情報を秘匿した状態で前記

通信手段によって前記売り手端末へ送信することを特徴とする請求項9から請求項14のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項16】 前記発注制御手段は、前記通信手段によって前記比較データを前記買い手端末に対して応札する売り手端末に送信することを特徴とする請求項13から請求項15に記載の電子マーケット装置。

【請求項17】 前記電子マーケット装置は、さらに前記売り手端末の販売商品情報を評価する評価情報を記憶する評価情報記憶手段を有し、前記比較表生成手段は、前記評価情報記憶に記憶されている評価情報を前記買い手端末に送信することを特徴とする請求項1から請求項16のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項18】 前記販売商品情報は、前記販売商品の約束可能な供給量を示すA T P情報を含み、前記比較表生成手段は、前記A T P情報に基づいて、前記販売商品の納期を算出する納期推算手段を有することを特徴とする請求項1から請求項17のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項19】 前記注文情報は、注文する商品を納品する納入地に関する情報を含み、前記比較表生成手段は、前記納入地に関する情報と、前記販売商品情報に含まれる出荷地に関する情報に基づいて前記出荷地から前記納入地に前記販売商品を輸送する物流費用演算手段を有し、前記比較表生成手段は、前記通信手段によって前記買い手端末に物流費用を送信することを特徴とする請求項8から請求項18のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項20】 前記発注制御手段は、前記買い手端末からの指示に基づいて、前記比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品を前記売り手端末に発注することを特徴とする請求項9から請求項19のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項21】 前記発注制御手段は、前記買い手端末から前記比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品の選択の依頼が指示された場合に、前記買い手端末から発注指示された商品の数量と、前記販売商品に対し他の買い手端末から前記比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品の選択の依頼がなされた販売商品の数量とを合わせて前記売り手端末に発注することを特徴とする請求項9から請求項20のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項22】 前記買い手端末が必要とする商品を指示する商品指示情報と前記商品指示情報が指示する商品の数量と前記商品指示情報が指示する商品を発注する所定の期日を記憶する記憶手段とを有し、前記発注制御手段は、前記記憶手段に記憶されている情報に基づいて、所定の期日毎に前記数量分の商品を前記

売り手端末に発注することを特徴とする請求項9から請求項20のうちいずれかに記載の電子マーケット装置。

【請求項23】 通信手段が買い手側の買い手端末と売り手側の売り手端末とに接続され、商取引を行う電子マーケット装置において、前記電子マーケット装置は、前記売り手端末が販売する販売商品の約束可能な供給量を示すA T P情報を前記売り手端末から取得するA T P取得手段と、

10 前記A T P取得手段が取得したA T Pが最小となる期日を検出する検出手段と、

前記買い手端末から発注される前記販売商品の数量と前記A T P取得手段が取得したA T P情報が示す約束可能な供給量を比較する比較手段と、

前記比較手段の比較結果に基づいて、前記買い手端末から発注される前記商品の数量が前記A T P情報が示す約束可能な供給量である場合に、前記買い手端末以外の買い手端末から発注指示された商品を必要数前記買い手端末に引き当てる発注制御手段と、

20 を有することを特徴とする電子マーケット装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、通信回線を使用した商取引に係り、特に、買い手側と売り手側の商品の発注および受注処理を一括管理できる電子マーケット装置に関する。

【0002】

【従来の技術】プラントの製造をするプラント製造者は、メーカーから機器、資材を調達し、これらの機器や資材（以下、まとめて「資材」と称す）を納品先の現場に運んで組み立てを行っている。プラント製造者にとってこれらの資材の調達にかかる費用の割合は大きい。

【0003】ところで、従来、これらの資材の購買、調達における手配は、例えば、人手によって、販売者が発行した資材の商品カタログを参照し、資材の選択を行い、資材コードを調べて注文用紙に記入し、販売者へ発注していた。また、プラント製造者は、これらの商品カタログに記載されている内容を参照し、資材の価格、納期を把握していた。

40 【0004】さらに、プラント製造者は、発注した資材についての見積書を販売者から受け取り、この見積書の金額についてプラント製造者と販売者が面接を行い、金額の交渉を行っていた。また、プラント製造者は、販売者から資材を購入する場合、プラント製造者と複数の販売者との間で、入札が行われる場合がある。一般に、この入札は、売り手自身の商品価格が他の売り手に公開されることなく行われる。この場合、プラント業者は、販売者から取得した商品価格を他の販売者へ公開しない。

【0005】

50 【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来

は、人手によって資材の発注作業を行っていたので、注文書の管理や、商品カタログの保管、商品カタログから所望の資材を探し出す検索作業等が煩雑であり、時間がかかっていた。また、資材の購入は、製本された商品カタログを参照して検索作業や、資材の選択を行っていたために、資材の価格の変動が発生した場合、実際の発注金額が商品カタログ上の資材価格より高くなっている場合がある。この場合、プラント製造者は、プラント製造にかかる費用を計算し直さなければならなかった。また、プラント製造者は、資材の価格の変動を把握できなかったために、商品カタログ上の資材価格が安くなった場合の金額を把握できなかった。これにより、低価格の資材を探すことが困難であり、プラント製造にかかるコストダウンを図ることが難しかった。

【0006】さらに、プラント製造者は、発注した資材の納期を商品カタログ上に記載されている納期を参照していたために、資材の実際の納期が商品カタログ上の納期よりも遅れる場合があり、プラント製造者にとって工事の進捗状況が遅れてしまう場合があった。

【0007】さらに、プラント製造者は、資材の発注する度に注文書を作成し、販売者へ郵送し、販売者と面接し、資材の見積書の金額について打ち合わせを行った後に正式に発注するか否かを決定する場合があり、一つの資材を購入するまでに、時間と手間がかかっていた。

【0008】さらに、買い手（プラント製造者）と複数の売り手（販売者）との間において入札が行われる場合、売り手は、他の売り手が設定した商品価格を把握できなかった。すなわち、買い手は、売り手同士で互いに積極的な商品価格の競争を行わせることが出来なかった。

【0009】本発明は、このような事情に鑑みてなされたもので、その目的は、注文書の管理や、商品カタログの保管を容易に行えるようにし、商品カタログから所望の資材を探し出す検索作業にかかる時間を短縮できる電子マーケット装置を提供することにある。また、本発明の他の目的は、資材の価格の変動を正確に把握できるとともに、正確な資材の納期を把握することができる電子マーケット装置を提供することにある。また、本発明の他の目的は、買い手が、売り手同士で互いに積極的な商品価格の競争を行わせることができる電子マーケット装置を提供することにある。

【0010】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するために、本発明のうち請求項1に記載の発明は、通信手段が買い手側の買い手端末と売り手側の売り手端末とに接続され、商取引を行う電子マーケット装置において、前記電子マーケット装置は、前記売り手側が販売する商品の情報となる販売商品情報を記憶するマスタ辞書と、前記買い手端末から送信される注文する商品を示す注文商品情報に基づき、前記販売商品情報に一致する販売商品情

報を前記マスタ辞書から読み出す翻訳同定手段と、前記翻訳同定手段が読み出した販売商品情報を前記通信手段によって前記買い手端末へ送信する比較表生成手段とを有することを特徴とする。

【0011】請求項2に記載の発明は、請求項1記載の電子マーケット装置において、前記マスタ辞書が、複数の売り手の販売商品情報を記憶し、前記翻訳同定手段は、前記注文商品情報に一致する各売り手毎の販売商品情報を前記マスタ辞書から読み出し、前記比較表生成手段は、前記翻訳同定手段が読み出した複数の販売商品情報を比較する比較データを生成し、前記通信手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする。

【0012】請求項3に記載の発明は、請求項1または請求項2に記載の電子マーケット装置において、前記売り手の販売商品情報の更新に応じて前記マスタ辞書を更新する照合処理制御手段を有することを特徴とする。請求項4に記載の発明は、請求項1から請求項3のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記注文情報は、注文する商品を識別するための注文商品識別コードであり、前記販売商品情報は、販売する商品を識別するための販売商品識別コードを含み、前記翻訳同定手段は、前記買い手端末から送信される注文商品識別コードと前記マスタ辞書に記憶されている販売商品識別コードとに一致する販売商品情報を前記マスタ辞書から読み出すことを特徴とする。

【0013】請求項5に記載の発明は、請求項1から請求項3のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記注文情報は、注文する商品の仕様を示す仕様書情報であり、前記販売商品情報は、販売する商品の仕様を示す販売商品仕様情報を含み、前記翻訳同定手段は、前記買い手端末から送信される仕様書情報と前記マスタ辞書に記憶されている販売商品識別コードとに一致する販売商品仕様情報を前記マスタ辞書から読み出すことを特徴とする。

【0014】請求項6に記載の発明は、請求項1から請求項5のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記比較表生成手段は、前記販売商品情報に含まれる販売商品識別コードを秘匿した状態で前記通信手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする。請求項7に記載の発明は、請求項1から請求項6のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記販売商品情報は、売り手の名称を示す情報を含み、前記比較表生成手段は、前記販売商品情報に含まれる売り手の名称を示す情報を秘匿した状態で前記通信手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする。

【0015】請求項8に記載の発明は、請求項1から請求項7のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記販売商品情報は、商品を出荷する出荷地を示す情報を含み、前記比較表生成手段は、前記販売商品情報に含まれる出荷地を示す情報を秘匿した状態で前記通信

手段によって前記買い手端末へ送信することを特徴とする。

【0016】請求項9記載の発明は、請求項1から請求項8のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記電子マーケット装置は、さらに、入札を行う期間が設定される入札期間設定手段と、前記入札期間設定手段によって設定された期間内に前記販売商品情報を前記通信手段によって前記売り手端末に送信する販売商品情報公開手段と、前記販売商品情報公開手段によって販売商品情報が公開されている間に、前記売り手端末から送信される販売商品情報の変更指示に基づいて、前記比較表生成手段の販売商品情報を更新する発注制御手段を有し、前記比較表生成手段は、前記発注制御手段によって更新された販売商品情報を前記通信手段によって前記買い手端末に送信することを特徴とする。

【0017】請求項10記載の発明は、請求項9に記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記売り手端末から送信される販売商品情報に含まれる価格の変更指示に基づいて、販売商品の価格を更新することを特徴とする。請求項11記載の発明は、請求項9に記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記売り手端末から送信される販売商品情報に含まれる納期の変更指示に基づいて、販売商品の納期を更新することを特徴とする。

【0018】請求項12記載の発明は、請求項9から請求項11に記載の電子マーケット装置において、前記入札期間は、前記買い手端末からの指示に基づいて設定されることを特徴とする。

【0019】請求項13記載の発明は、請求項9から請求項12のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記比較表生成手段が生成した比較データのうち、売り手の名称を示す情報を秘匿した状態で前記通信手段によって前記売り手端末へ送信することを特徴とする。

【0020】請求項14記載の発明は、請求項9から請求項13のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記比較表生成手段が生成した比較データのうち、さらに販売商品識別コードを秘匿した状態で前記通信手段によって前記売り手端末へ送信することを特徴とする。

【0021】請求項15記載の発明は、請求項9から請求項14のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記比較表生成手段が生成した比較データのうち、さらに前記販売商品情報に含まれる出荷地を示す情報を秘匿した状態で前記通信手段によって前記売り手端末へ送信することを特徴とする。

【0022】請求項16記載の発明は、請求項13から請求項15に記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記通信手段によって前記比較データを前記買い手端末に対して応札する売り手端末に送信す

ることを特徴とする。

【0023】請求項17記載の発明は、請求項1から請求項16のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記電子マーケット装置は、さらに前記売り手端末の販売商品情報を評価する評価情報を記憶する評価情報記憶手段を有し、前記比較表生成手段は、前記評価情報記憶に記憶されている評価情報を前記買い手端末に送信することを特徴とする。

【0024】請求項18記載の発明は、請求項1から請求項17のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記販売商品情報は、前記販売商品の約束可能な供給量を示すATP情報を含み、前記比較表生成手段は、前記ATP情報に基づいて、前記販売商品の納期を算出する納期推算手段を有することを特徴とする。

【0025】請求項19記載の発明は、請求項8から請求項18のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記注文情報は、注文する商品を納品する納入地に関する情報を含み、前記比較表生成手段は、前記納入地に関する情報と、前記販売商品情報に含まれる出荷地に関する情報に基づいて前記出荷地から前記納入地に前記販売商品を輸送する物流費用演算手段を有し、前記比較表生成手段は、前記通信手段によって前記買い手端末に物流費用を送信することを特徴とする。

【0026】請求項20記載の発明は、請求項9から請求項19のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記買い手端末からの指示に基づいて、前記比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品を前記売り手端末に発注することを特徴とする。

【0027】請求項21記載の発明は、請求項9から請求項20のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記発注制御手段は、前記買い手端末から前記比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品の選択の依頼が指示された場合に、前記買い手端末から発注指示された商品の数量と、前記販売商品に対し他の買い手端末から前記比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品の選択の依頼がなされた販売商品の数量とを合わせて前記売り手端末に発注することを特徴とする。

【0028】請求項22記載の発明は、請求項9から請求項20のうちいずれかに記載の電子マーケット装置において、前記買い手端末が必要とする商品を指示する商品指示情報と前記商品指示情報が指示する商品の数量と前記商品指示情報が指示する商品を発注する所定の期日を記憶する記憶手段とを有し、前記発注制御手段は、前記記憶手段に記憶されている情報に基づいて、所定の期日毎に前記数量分の商品を前記売り手端末に発注することを特徴とする。

【0029】請求項23記載の発明は、通信手段が買い手側の買い手端末と売り手側の売り手端末とに接続され、商取引を行う電子マーケット装置において、前記電

子マーケット装置は、前記売り手端末が販売する販売商品の約束可能な供給量を示す ATP 情報を前記売り手端末から取得する ATP 取得手段と、前記 ATP 取得手段が取得した ATP が最小となる期日を検出する検出手段と、前記買い手端末から発注される前記販売商品の数量と前記 ATP 取得手段が取得した ATP 情報が示す約束可能な供給量を比較する比較手段と、前記比較手段の比較結果に基づいて、前記買い手端末から発注される前記商品の数量が前記 ATP 情報が示す約束可能な供給量である場合に、前記買い手端末以外の買い手端末から発注指示された商品を必要数前記買い手端末に引き当てる発注制御手段とを有することを特徴とする。

【0030】

【発明の実施の形態】以下、本発明の一実施形態による電子マーケットシステムを図面を参照して説明する。図 1 は、この発明の一実施形態による電子マーケットシステムの構成を示す概略ブロック図である。この図において、電子マーケット装置 1 は、買い手側であるバイヤ端末 100-1、バイヤ端末 100-2、…、バイヤ端末 100-n と、売り手側であるサプライヤ端末 200-1、サプライヤ端末 200-2、…、サプライヤ端末 200-m に接続される。

【0031】バイヤ端末 100-1 は、出力部 110 と、入力部 120 と、記憶部 130 と、制御部 140 と、通信部 150 とによって構成され、電子マーケット装置 1 にアクセスし、各種データの送受信を行う。入力部 120 は、キーボード、マウス等の入力デバイスであり、買い手となるバイヤから入力される購入する商品の引き合い条件情報を含む買い手からの入力に応じた信号を制御部 140 へ出力する。

【0032】この引き合い条件情報は、注文する資材を指定する注文商品情報、注文する資材の必要数量、注文する資材の納期を指示する希望納期、納入地、購入した資材の支払を行う支払通貨、買い手が資材の評価する場合の通貨である評価用通貨、資材を輸送する輸送手段、発注予定日などが含まれる。注文商品情報とは、資材を識別するために各資材毎に設定される資材コードまたは資材の仕様書情報である。資材コードは、後述するバイヤ資材コード、EMコード、サプライヤ資材コードである。仕様書情報は、資材の仕様あるいは性能を表わすものであり、例えば、資材の材質、寸法、重量、定格電源、定格出力、消費電力、設置条件などの項目がある。

【0033】制御部 140 は、通信部 150 を介して電子マーケット装置 1 から送信される各種情報を記憶部 130 へ記憶する。また、制御部 140 は、バイヤ端末 100-1 の各部の動作を制御する（詳細は後述する）。出力部 110 は、CRT (Cathode Ray Tube) や液晶表示装置等であり、制御部 140 の指示に基づいて画面上に各種情報の表示を行う。バイヤ端末 100-2 ～バイヤ端末 100-n は、バイヤ端末 100-1 と同様に、電子マーケット装置 1 にアクセスし、各種データの送受信を行う。これらバイヤ端末 100-2 ～バイヤ端末 100-n は、バイヤ端末 100-1 と同様の構成であるので、その説明を省略する。

【0034】サプライヤ端末 200-1 は、出力部 210 と、入力部 220 と、記憶部 230 と、制御部 240 と、通信部 250 とによって構成され、電子マーケット装置 1 にアクセスし、各種データの送受信を行う。入力部 220 は、キーボード、マウス等の入力デバイスであり、売り手となるサプライヤからの入力に応じた信号を制御部 240 へ出力する。制御部 240 は、通信部 250 を介して電子マーケット装置 1 から送信される各種情報を記憶部 230 へ記憶する。また、制御部 240 は、サプライヤ端末 200-1 の各部の動作を制御する（詳細は後述する）。出力部 210 は、CRT (Cathode Ray Tube) や液晶表示装置等であり、制御部 240 の指示に基づいて画面上に各種情報の表示を行う。

【0035】サプライヤ端末 200-2 ～サプライヤ端末 200-m は、サプライヤ端末 200-1 と同様に、電子マーケット装置 1 にアクセスし、各種データの送受信を行う。また、サプライヤ端末 200-2 ～サプライヤ端末 200-m は、サプライヤ端末 200-1 と同様の構成であるので、その説明を省略する。

【0036】次に、電子マーケット装置 1 について説明する。電子マーケット装置 1 において、通信部 150 は、各バイヤ端末の通信部 150 および各サプライヤ端末の通信部 250 と接続され、商取引に関するデータの送受信を行う。この通信は、インターネットや LAN、専用回線等である有線または、無線によって行われる。制御部 20 は、電子マーケット装置 1 の各部の制御を行う（詳細は後述する）。引き合い管理部 30 は、照合部 40 と比較表生成部 50 によって構成され、引き合いに関する各種データの制御を行う。

【0037】次に、照合部 40 および比較表生成部 50 について図 2 を用いて説明する。照合部 40 は、照合処理制御部 41 と、翻訳同定部 42 と、マスタ辞書 45 によって構成され、バイヤ端末から指示される買い手側のバイヤ資材コードをサプライヤ端末側で読み取り可能なサプライヤ資材コードへ翻訳（変換）する。

【0038】マスタ辞書 45 は、例えば、図 3 に示すように、各バイヤ（図 3 の「D 社」、「E 社」）が各資材毎に設定した資材を識別するためのコードとなるバイヤ資材コードを記憶するとともに、各サプライヤ（図 3 の「A 社」、「B 社」、「C 社」）が各資材毎に設定した資材を識別するためのコードとなるサプライヤ資材コードとをデータベースとして記憶している。また、マスタ辞書 45 は、バイヤ資材コードとサプライヤ資材コードが同一の規格に基づいて製造された資材、すなわち各資材に設定された資材を識別する資材コードが違っている

が、資材そのものが同一規格（仕様）である資材に対し、共通となる資材コードを電子マーケットコード（以下、「EMコード」と称す）として資材コードデータベースに記憶している。このように、バイヤ資材コードとサプライヤ資材コードが関連付けられて記憶される。

【0039】また、マスタ辞書45は、各サプライヤ資材コード毎に、各販売者が販売している商品に関する情報となる販売商品情報を記憶している。例えば、販売している各資材毎にサプライヤの名称、サプライヤ資材コード、資材の重量などを含む仕様書情報、性能情報、生産予定数量（供給予定量）、現時点において既に注文を受けた数量となる資材の需要量、標準納期、商品を出荷する出荷地、発注通貨、販売価格、ATP等が記憶されている。この販売商品情報は、入力部220からの入力に基づいて、適宜更新される。また、マスタ辞書45は、図4に示すように、各資材毎に設定された仕様書情報および性能情報となる仕様（性能）を仕様データベースとして記憶している。

【0040】EMコード検索部43は、通信部10と制御部20を介してバイヤ端末から出力されるバイヤ資材コードに対応するEMコードをマスタ辞書45の資材コードデータベースから検索する。資材検索部44は、通信部10と制御部20を介してバイヤ端末から出力される、注文する資材の性能、仕様書情報に基づいて仕様データベースを検索し、バイヤ端末から出力される注文する資材の性能、仕様書情報と一致する資材を仕様データベースから読み出す。

【0041】照合処理制御部41は、売り手が販売している資材の情報の更新に応じて、マスタ辞書45の記憶内容を更新する。例えば、資材の販売価格、標準納期など変更される毎にマスタ辞書45の更新処理を行う。また、照合処理制御部41は、一度バイヤ端末から注文された資材について、バイヤ資材コードをEMコードに関連付けてマスタ辞書45の資材コードデータベースに記憶する。この資材コードデータベースへの記憶は、バイヤから注文された資材の仕様が既に記憶されている同じ仕様であるEMコードに関連付けて設定される。一方、バイヤ端末から注文が指示された資材の仕様と同等の仕様のEMコードが存在しない場合は、新たにEMコードを設定し、マスタ辞書45の資材コードデータベースに記憶する。さらに、照合処理制御部41は、EMコードが設定されていない資材がバイヤ端末から注文された場合は、設定したEMコードをバイヤ端末へ通知する。

【0042】また、照合処理制御部41は、バイヤ端末から引き合い条件情報に含まれる注文商品情報が資材コードであるか否かを検出する。また、照合処理制御部41は、注文商品情報によって指示される資材コードまたは、仕様書情報からEMコードを読み出し、このEMコードに対応するサプライヤ資材コードと、このサプライヤ資材コードに設定された、資材の価格、標準納期等を

読み出す。また、照合処理制御部41は、照合部40の各部の動作の制御を行う（詳細は後述する）。

【0043】比較表生成部50は、比較表編集部51と、ATP取得部52と、納期推算部53と、物流費用演算部54と、評価情報記憶部55と、比較表記憶部56によって構成される。ATP取得部52は、マスタ辞書45にアクセスし、サプライヤ資材コードに対応する資材のATP（Available To Promise）情報を読み出す。このATP情報は、確定した供給予定量（以下、単に「供給予定量」と称す）と確定した需要量（以下、単に「需要量」と称す）とが含まれる。

【0044】ここで、図5を用いてATPについて説明する。図5は、時間と資材Aの数量の関係を表わした表である。この図において、あるサプライヤ端末における資材Aは、例えば、月毎に決定された生産数に基づいて生産される。この予定生産数の累計を供給予定量として符号aで示す。一方、資材Aは、既に注文を受けた受注量すなわち確定した需要量がある。この受注量を符号bで示す。ATPは、供給予定量と需要量との差である。

【0045】例えば、4月1日において、供給予定量が200台であり、需要量が80台であるので、ATPは120であり、120台の需要が決定していない資材Aが存在する。従って、4月1日の時点において、バイヤ端末から資材Aが100台の注文された場合には、注文通り資材Aを100台供給可能である。また、2月1日においては、資材Aを40台供給可能である。このATPは、バイヤ端末から注文を受けた数量に応じて増加する。

【0046】図2に戻り、納期推算部53は、ATP取得部52が取得したATP情報に基づいて、資材の納期を計算する。納期推算部53が計算する納期は、サプライヤが出荷地から出荷可能な期日である。この納期の計算は、ATPが資材の必要な数量以上になる期日である。例えば、ATP情報が図5に示す情報である場合、1月10日に40台の注文を受けた場合、納期の計算結果は、2月1日として出力される。

【0047】物流費用演算部54は、資材の重量と、出荷地から納入地まで資材を輸送する距離と、陸路、水路、空路の輸送手段等に基づいて資材を出荷地から納入地まで輸送するための費用を計算する。さらに、物流費用演算部54は、輸送手段に基づいて出荷地から納入地まで輸送するためにかかる日数を計算し、納入地における到着日を計算する。この場合、物流費用演算部54は、資材の重量と出荷地とをマスタ辞書45から読み出し、納入地のデータを比較表編集部51から取得する。

【0048】評価情報記憶部55は、過去にサプライヤ端末から購入した資材の品質がよかった否か、納期は予定通りだったか否か、サービスはよかったか否か等、バイヤがサプライヤを評価した情報となる評価情報を記憶

する。この評価情報は、例えば、英数字、「☆」等の記号、チェックボックス内に記号を付けるなどの方法によってサプライヤをランク付けする。さらに、評価情報は、過去に電子マーケット装置1を介して取引された資材の参照価格が含まれる。これらの評価情報は、文章によって表現してもよい。

【0049】比較表編集部51は、評価用通貨と、資材のカタログ上の単価と、購入する資材の数量に基づいて資材の価格の計算を行う。また、比較表編集部51は、納期推算部53から出力される納期の計算結果や、物流費用演算部54から出力される物流費用の計算結果等に基づいて、図9に示すような各資材の引き合い条件情報を比較するための比較データを生成する。さらに、比較表編集部51は、比較表生成部50の各部の動作の制御を行う（詳細は後述する）。比較表記憶部56は、比較表編集部51が生成した比較表を比較データとして記憶する。以上説明した比較表生成部50の各部は、バス57によって接続され、このバス57を介して各種データが転送される。

【0050】図1において、発注管理部60は、発注制御部61と、ATP極小検出部62と、比較部63とによって構成され、各バイヤ端末から指示される発注内容に応じて、発注が指示された商品に対応する商品を販売するサプライヤ端末へ発注指示を行う。ATP極小検出部62は、ATPが最小値となる期日を検出する。比較部63は、注文を受けた資材の注文数量とATPとを比較する。

【0051】発注制御部61は、バイヤ端末100-1から送信される発注パターンを解析し、「特急」、「おまかせ」、「お好み」、「購入しない」のいずれであるかを検出する。ここで、「特急」は、発注する資材を最も早くの納品する指示であり、「おまかせ」は、どのサプライヤ端末から購入してもよいすなわち、電子マーケット装置1にサプライヤ端末の選定を一任する指示である。「お好み」は、各サプライヤ端末の中からバイヤ端末がサプライヤ端末を選定し、資材を選択する指示であり、「購入しない」は、発注を中止する指示である。発注制御部61は、これらの発注パターンに基づいて、サプライヤ端末に対して発注指示をする。

【0052】また、発注制御部61は、比較部63から出力される比較結果に基づいて、バイヤ端末から注文されていて、まだ出荷されていない資材の注文数量が今回注文を受けた資材注文数量以上である場合に、既に注文を行っているバイヤ端末に対し、工場からの出荷時期を今回注文を行ったバイヤ端末に設定された出荷時期を交換するか否かの確認を行う。この確認は、例えば、バイヤ端末に対して、出荷時期を交換するか否かの通知を電子メール、ファクシミリなどを用いて行う。

【0053】さらに、発注制御部61は、バイヤ端末から指定される入札期間において、サプライヤ端末から送

信される応札情報に応じて比較データを更新する。ここで、応札情報とは、「応札」を指示するデータと、修正データが含まれる。発注制御部61は、修正データを取得し、修正データに応じて比較データを更新する。この更新は、入札期間であれば、サプライヤ端末から修正データが送信される毎に比較データが更新される。入札期間が終了すると、サプライヤ端末からの修正データは、比較データに反映されない。ここで、修正データは、資材の価格を変更するデータ、資材の納期を変更するデータが含まれる。

【0054】工程管理部70は、バイヤ端末からサプライヤ端末に対して発注された資材の工程管理を行う。すなわち、サプライヤの工場において、注文された汎用品および非汎用品を含む資材の基本設計図が完成する時期、資材を実際に製造するための図面が完成する時期、資材の製造が完了する時期、完成した資材の品質検査が完了する時期等が、スケジュール通りに進行しているか否かを示す「資材の進行状況に関するデータ」の管理を行う。この管理は、サプライヤ端末から送信される資材の進行状況に関する情報を取得し、取得した資材の進行状況に関する情報を制御部20と通信部10を介して資材を購入するバイヤ端末へ出力する。

【0055】ここで、汎用品とは、全てのサプライヤに共通に設定されている仕様の規格に基づいて製造される資材である。例えば、スチール製の配管（パイプ）、銅配管、通信用ケーブル等において汎用品が存在する。一方、非汎用品とは、汎用品以外の資材であり、買い手が指定する仕様に応じて売り手が受注生産を行うものである。また、工程管理部70は、サプライヤ端末から送信される資材の進行状況に関する情報を制御部20を介して記憶部95へ出力する。

【0056】物流管理部80は、発注された資材がサプライヤの工場から納入地まで輸送する進行状況に関する情報を輸送者から取得し、取得した輸送する進行状況に関する情報を制御部20と通信部10を介してバイヤ端末へ送信する。決済機能部90は、電子マーケット装置1を利用した資材の購入またはサービスの提供を受けたバイヤ端末に対して決済を行う。記憶部95は、バイヤ端末とサプライヤ端末とが行う商取引に関する情報を商取引の履歴として記憶する。また、記憶部95は、工程管理部70から送信される資材の進行状況に関する情報を制御部20を介して記憶する。

【0057】次に、上述した構成における電子マーケットシステムの動作について図面を用いて説明する。図6は、電子マーケットシステムの動作を説明するためのフローチャートである。ここでは、バイヤ端末100-1が、サプライヤ端末200-1～サプライヤ端末200-mに対して引き合いを行う場合について説明する。まず、買い手から入力部120を介して引き合い条件情報が入力され、この引き合い条件情報が制御部140と通

信部150を介して通信部10へ送信されると(ステップS101)、電子マーケット装置1は、バイヤ端末100-1から出力される引き合い条件情報に応じて、各サプライヤ端末200-1~サプライヤ端末200-mに対して引き合いの条件情報を送信し、引き合いを行う(ステップS102)。また、電子マーケット装置1は、引き合いの条件に基づいて比較データを生成し(ステップS103)、生成した比較データをバイヤ端末100-1の通信部150へ出力する。さらに、電子マーケット装置1は、評価情報記憶部55に記憶されている各バイヤ端末100-1~バイヤ端末100-nが各サプライヤ端末200-1~サプライヤ端末200-mに対して評価した評価情報と(ステップS104)、電子マーケット装置1が各サプライヤ端末200-1~サプライヤ端末200-mに対して評価した評価情報を読み出し(ステップS105)、これらの評価情報をバイヤ端末100-1へ出力する。

【0058】バイヤ端末100-1の通信部150は、電子マーケット装置1から送信される比較データおよび評価情報を受信し、受信した比較データおよび評価情報を制御部140へ出力する。制御部140は、受信した比較データおよび評価情報を出力部110へ出力する制御を行う。これにより、出力部110の画面上には、比較データおよび評価情報が表示される。そして、買い手が出力部110に表示された比較データおよび評価情報を参照し、資材を評価する(ステップS106)。

【0059】買い手によって評価が行われ、買い手自身の標準約款に基づいて(ステップS107)、入力部120から所望の資材が指示されると、指示された資材を発注するための制御信号が制御部140と通信部150を介して電子マーケット装置1へ出力される。電子マーケット装置1は、バイヤ端末100-1から資材発注の指示がなされると、指示された資材を販売するサプライヤ端末(ここではサプライヤ端末200-1とする)に対し、発注書となる発注書情報を生成し(ステップS108)、生成した発注書情報をサプライヤ端末200-1へ出力する。サプライヤ端末200-1の通信部250は、電子マーケット装置1から出力された発注書情報を受信し、制御部240へ出力する。制御部240は、この発注書情報を出力部210の画面上に出力する制御を行う(ステップS109)。

【0060】次に、サプライヤ端末200-1から資材の受注を確認した旨の指示がなされると、電子マーケット装置1の工程管理部70は、順次サプライヤ端末200-1から送信される、資材の進行状況に関する情報を取得し、取得した資材の進行状況に関する情報(Manufacturing Status Report)を制御部20と通信部10を介してバイヤ端末100-1へ出力する。バイヤ端末100-1の通信部150は、電子マーケット装置1から出力された資材の進行状

況に関する情報を受信すると、制御部140へ出力する。制御部140は、この資材の進行状況に関する情報を出力部110へ出力する制御を行う(ステップS110)。

【0061】次に、発注された資材が完成し、資材の検査が完了し(Inspection Release Certificate)(ステップS110)、資材が工場から出荷された情報がサプライヤ端末200-1から出力されると、電子マーケット装置1は、発注された資材が工場からサプライヤ端末200-1が指示した納入地まで輸送する進行状況に関する情報を物流業者から取得し(ステップS111)、取得した輸送進行状況に関する情報(Status Tracking Report)を制御部20と通信部10を介してバイヤ端末100-1へ出力する。バイヤ端末100-1の通信部150は、電子マーケット装置1から出力された輸送進行状況に関する情報を受信すると、制御部140へ出力する。制御部140は、この輸送進行状況に関する情報を出力部110へ出力する制御を行う(ステップS112)。

【0062】次に、資材がバイヤ端末100-1が指示した納入地に到着し、バイヤ端末100-1から資材の受け取りの確認が指示されると、電子マーケット装置1の制御部20は、資材の納品が完了したことを示す情報(Goods Receipt)をサプライヤ端末200-1へ出力する(ステップS113)。そして、サプライヤ端末200-1に資材の納品が確認された後、サプライヤ端末200-1から請求書情報(Bill)が出力されると(ステップS114)、電子マーケット装置1の決済機能部90は、請求書情報に基づいて、バイヤ端末100-1に対し、決済を行う(ステップS115)。以上の処理動作における商取引の各過程について制御部20は、記憶部95へ記憶する。

【0063】次に、図6のステップS101とステップS102における電子マーケット装置1の発注処理についてさらに詳細に説明する。図7は、引き合い条件情報からEMコードを検索する処理動作を説明するためのフローチャートである。まず、買い手によってバイヤ端末100-1の入力部120から引き合い条件情報が入力されると、制御部140は、この引き合い条件情報を記憶部130に記憶するとともに、通信部150を介して電子マーケット装置1の通信部10へ出力する。通信部10は、引き合い条件情報を受信すると、受信した引き合い条件情報を制御部20へ出力する。制御部20は、通信部10から出力された引き合い条件情報を引き合い管理部30の照合処理制御部41と比較表生成部50へ出力する。照合処理制御部41は、この引き合い条件情報に含まれる注文商品情報がバイヤ資材コードであるかを検出する(ステップS201)。

【0064】検出結果がバイヤ資材コードである場合、

照合処理制御部41は、このバイヤ資材コードをEMコード検索部43へ出力する。EMコード検索部43は、このバイヤ資材コードに対応するEMコードをマスタ辞書45から検索し(ステップS202)、検索したEMコードを照合処理制御部41へ出力する。例えば、バイヤ資材コードが「C1359」であった場合、マスタ辞書45の資材コードデータベース(図3)からEMコード「AB12」を読み出し、照合処理制御部41へ出力する。

【0065】照合処理制御部41は、EMコード検索部43からEMコード「AB12」が出力されると、マスタ辞書45に記憶されている資材コードデータベースから「AB12」に対応するサプライヤ資材コードが複数存在するか否かを検出する(ステップS203)。この場合、EMコード「AB12」に対応するサプライヤ資材コードが「386-135」、「4P5G」、「ME-332」が存在するので、照合処理制御部41は、EMコード「AB12」と、サプライヤ資材コード「386-135」、「4P5G」、「ME-332」を比較表編集部51へ出力し、ステップ②へ移行する。一方、EMコードが一つである場合、照合処理制御部41は、発注処理を行う指示をし(ステップS204)、ステップ①へ移行する。

【0066】他方、検出結果が資材コードではない場合すなわち仕様書情報である場合、照合処理制御部41は、仕様書情報を資材検索部44へ出力する。資材検索部44は、この仕様書情報に対応するEMコードをマスタ辞書45の仕様データベースから検索する(ステップS205)。例えば、仕様書情報が「電動機」、定格出力「4800W」、回転速度「2000rpm」を指示している場合、資材検索部44は、マスタ辞書45の仕様データベース(図4)から、仕様書情報の条件と一致する資材を検索し、資材データベースに条件に一致する資材があるか否かを検出する(ステップS206)。この場合、資材検索部44は、仕様書情報と一致する「AB12」を検索結果として照合処理制御部41へ出力する。

【0067】照合処理制御部41は、資材検索部44からEMコードが出力されると、このEMコードを仕様書情報と関連付けて制御部20と通信部10とを介してバイヤ端末100-1へ通知する(ステップS207)。そして、照合処理制御部41は、マスタ辞書45に記憶されている資材コードデータベースから「AB12」に対応するサプライヤ資材コードが複数存在するか否かを検出する(ステップS203)。この場合、上述したように、EMコード「AB12」に対応するサプライヤ資材コードが「386-135」、「4P5G」、「ME-332」が存在するので、ステップ②へ移行する。一方、ステップS206において、資材データベースに条件に一致する資材が存在しない場合、特殊品としてい

れかのサプライヤ端末へ特別注文を行い(ステップS208)、ステップ①へ移行する。以上説明したように、資材の特定が行われる。

【0068】次に、発注された資材に関する比較表の生成処理について図8のフローチャートを用いて説明する。まず、比較表編集部51は、制御部20から引き合い条件情報を取得した後、照合処理制御部41からEMコード「AB12」と、サプライヤ資材コード「386-135」、「4P5G」、「ME-332」が出力されると、これらのサプライヤ資材コードをATP取得部52へ出力する。ATP取得部52は、比較表編集部51から出力されたサプライヤ資材コードに基づいて、マスタ辞書45から、サプライヤ資材コードに対応する資材のATP情報を読み出す(ステップS301)。

【0069】まず、ATP取得部52は、マスタ辞書45からサプライヤ資材コード「386-135」のATP情報を読み出し、読み出したATPを比較表記憶部56に記憶する。以下同様に、ATP取得部52は、「4P5G」のATP情報をマスタ辞書45から読み出すとともに、「ME-332」のATP情報をマスタ辞書45から読み出し、これらのATP情報を比較表記憶部56に記憶する。

【0070】ATP取得部52がサプライヤ資材コードの読み出し処理が完了すると、比較表編集部51は、納期推算部53へ納期推算の指示をする。納期推算部53は、比較表編集部51から納期推算の指示がなされると、比較表記憶部56に記憶されているATP情報に基づいて、資材の納期を計算する(ステップS302)。そして、納期推算部53は、計算結果を比較表記憶部56に記憶する。

【0071】比較表編集部51は、マスタ辞書45にアクセスし、サプライヤ資材コードに対応する資材の価格を読み出し(ステップS303)、制御部20から出力された条件情報に含まれる評価用通貨と購入する資材の数量と、マスタ辞書45に記憶されている発注通貨とに基づいて資材の価格の計算を行う(ステップS304)。そして、比較表編集部51は、資材の価格の計算結果を比較表記憶部56に記憶するとともに、物流費用演算部54へ物流費用の計算指示を行う。

【0072】次に、物流費用演算部54は、比較表編集部51から物流費用の計算指示がなされると、比較表編集部51から引き合い条件情報を読み出すとともに、マスタ辞書45から資材の重量を読み出し(ステップS305)、出荷地から納入地まで資材を輸送する距離と輸送手段とに基づいて、資材を出荷地から納入地まで輸送するための費用を計算し、資材の到着日を計算する(ステップS306)。そして、物流費用演算部54は、これらの計算結果を比較表記憶部56へ出力する。

【0073】次に、比較表編集部51は、物流費用演算部54の計算処理が終了すると、比較表記憶部56に記

憶された各計算結果に基づいて仮比較表を生成する（ステップS307）。このとき生成される仮比較表を図9に示す。そして、比較表編集部51は、生成した仮比較表を比較データとして比較表記憶部56に記憶する（ステップS308）。そして、比較表編集部51は、比較データのサプライヤ資材コードと、サプライヤ名、出荷地、工場出荷予定日を秘匿した状態の比較データを制御部20と通信部10を介してパイヤ端末100-1の通信部150へ出力する（ステップS309）。パイヤ端末100-1の通信部150は、受信した比較データを制御部140へ出力する。制御部140は、通信部150から出力された比較データを出力部110へ出力する制御を行う。このとき、比較データは、出力部110の画面上に図10に示すように表示される。

【0074】次に、比較表編集部51は、評価情報記憶部55から各サプライヤ端末200-1、サプライヤ端末200-2、サプライヤ端末200-mに対する評価情報を読み出し、読み出した評価情報を制御部20と通信部10を介して、パイヤ端末100-1の通信部150へ出力する（ステップS309）。パイヤ端末100-1の通信部150は、通信部10から出力された評価情報を制御部140へ出力する。制御部140は、通信部150から出力された評価情報を記憶部130に記憶する。

【0075】次に、パイヤ端末100-1から発注される資材を出荷を行う動作について図面を用いて説明する。図11は、発注される資材を出荷を行う動作について説明するためのフローチャートである。まず、買い手によって比較表データと評価情報に基づいて資材の評価がなされ、入力部120から「特急」、「おまかせ」、「お好み」、「購入しない」のいずれかの発注パターンが入力されると、制御部140は、入力された発注パターンを通信部150を介して通信部10へ送信する。

【0076】通信部10は、通信部150から発注パターンが送信されると、送信された発注パターンを制御部20へ出力する。通信部150は、この発注パターンを制御部20へ出力する。制御部20は、この発注パターンを発注制御部61へ出力する。発注制御部61は、制御部20から発注パターンを取得すると（ステップS401）、取得した発注パターンを解析する（ステップS402）。

【0077】解析結果が「購入しない」である場合（ステップS403）、発注制御部61は、発注処理を終了する。一方、解析結果が「特急」である場合（ステップS404）、発注制御部61は、ATP取得部52によって、マスタ辞書45にアクセスし、資材「386-135」の現時点の在庫数となるATP情報を取得する（ステップS405）。取得したATP情報が図12に示す情報である場合に、比較データに含まれる工場出荷予定日におけるATPを読み出し、発注された必要数量

「10」以上であるか否かを検出する（ステップS406）。

【0078】検出結果において、資材「386-135」のATPが必要数量以上である場合、発注制御部61は、制御部20と通信部10を介してパイヤ端末100-1に資材「386-135」を必要数量分引き当てる指示をサプライヤ端末200-1の通信部250へ行い（ステップS408）、実際に資材が在庫として存在するか否かを確認する（ステップS409）。サプライヤ端末200-1において、資材の引き当て指示が通信部250を介して制御部240へ出力されると、制御部240は、発注制御部61から指示された必要数量分の資材「386-135」を引き当てる制御を行う。そして、発注制御部61は、サプライヤ端末200-1に対し、出荷指示を行い（ステップS410）、ステップ①に移行する。

【0079】一方、発注制御部61は、ステップS406において、取得したATPが発注された必要数量以上ではない場合、すなわち、図13に示すように、7月21日において資材「386-135」を発注したとき、需要量が供給予定量を超えてしまう場合、ATP仲介取引処理を行い（ステップS407）、サプライヤ端末200-1に対し、出荷指示を行い（ステップS410）、ステップ①に移行する。

【0080】他方、解析結果が「おまかせ」である場合（ステップS411）、発注制御部61は、他のパイヤ端末から資材「386-135」の発注があれば、それらの発注数量とパイヤ端末100-1の発注数量を合計し、ATP取得部52によって、マスタ辞書45にアクセスし、資材「386-135」の現時点の在庫数となるATP情報を取得する（ステップS405）。そして、発注制御部61は、取得したATP情報が合計した必要数量以上であるか否かを検出する（ステップS406）。ステップS406以降は、上述した処理動作と同様であるので、その説明を省略する。他方、解析結果が「お好み」である場合（ステップS413）、発注制御部61は、汎用品正式引き合い処理を行い（ステップS414）、出荷指示を行う（ステップS415）。そして、発注制御部61は、ステップ①に移行する。

【0081】次に、図11のステップS407におけるATP仲介取引処理について、図面を用いて説明する。図14は、ATP仲介取引処理について説明するためのフローチャートである。まず、発注制御部61は、ATP極小検出部62に、ATPが極小となる期日を検出する指示を行う。ATP極小検出部62は、発注制御部61からの指示を受けて、発注制御部61が取得したATP情報（図12）からATPが極小となる期日を検出する（ステップS501）。このとき検出されるのは、図12において、7月21日である。ATP極小検出部62は、この検出結果を発注制御部61へ出力する。

【0082】次に、発注制御部61は、この検出結果を受けると、現時点(5月20日)から7月21日までの期間における資材「386-135」が発注されている情報となる発注情報(図15)を比較表記憶部56から読み出し(ステップS502)、比較部63にATPの比較指示を行う。

【0083】比較部63は、この比較指示を受けて、発注制御部61から資材「386-135」の発注情報(図15)を取得し、この各発注情報が、不足するATP「5」以上であるか否かを比較する(ステップS503)。まず、比較部63は、E社(バイヤ端末100-2)から発注された注文数が、不足するATP「5」以上であるか否かを比較する。この場合、E社(バイヤ端末100-2)から発注された注文数が、不足するATP「5」以上ではないので、比較部63は、他に発注情報があるか否かを検出する。この場合、F社(バイヤ端末100-3)の発注情報が検出される。そして、比較部63は、F社(バイヤ端末100-3)から発注された注文数が、不足するATP「5」以上であるか否かを比較する(ステップS503)。この場合、F社(バイヤ端末100-3)から発注された注文数が、不足するATP「5」以上であるので、比較部63は、検出結果「F社(バイヤ端末100-3)の注文数「5」以上」を発注制御部61へ出力する。

【0084】発注制御部61は、比較部63から検出結果が出力されると、F社(バイヤ端末100-3)に対し、資材「386-135」の5台分について、工場からの出荷時期を「6月10日」から「8月1日」に交換可能か否かの通知を行う。この通知は、制御部20と通信部10を介してバイヤ端末100-3(図示せず)へ電子メールを送信する。

【0085】次に、比較部63は、他に発注情報があるか否かを検出する。この場合、M社(バイヤ端末100-m)の発注情報が検出される。そして、比較部63は、M社(バイヤ端末100-m)から発注された注文数が、不足するATP「5」以上であるか否かを比較する(ステップS503)。以下、上述した処理動作と同様に、M社(バイヤ端末100-m)から発注された注文数が、不足するATP「5」以上であるので、比較部63から検出結果「M社(バイヤ端末100-3)の注文数「5」以上」が発注制御部61へ出力された後、発注制御部61によって、M社(バイヤ端末100-m)に対し、資材「386-135」の5台分について、工場からの出荷時期を「7月1日」から「8月1日」に交換可能か否かの通知が行われる(ステップS504)。

【0086】次に、比較部63は、他の発注情報があるか否かの検出を行うが、他に発注情報がないので、(ステップS506)へ移行する。ステップS506において、発注制御部61は、出荷時期の交換依頼日から所定の期間(例えば、1週間)にバイヤ端末100-3とバ

イヤ端末100-mから出荷時期の交換に関して返答があったか否かを検出する(ステップS506)。バイヤ端末100-3とバイヤ端末100-mから返答がない、あるいは「交換不可」が通知された場合、発注制御部61は、サプライヤ端末200-1へ資材「386-135」の増産依頼をする(ステップS507)。

【0087】一方、バイヤ端末100-3から「交換可能」が通知された場合、発注制御部61は、F社(バイヤ端末100-3)に対し、資材「386-135」を6月10日に5台分出荷し、8月1日に残りの5台分を出荷する指示を比較表記憶部56に記憶する。この時、発注制御部61は、バイヤ端末100-3に対して、資材の価格を値引きする値引き情報を送信するとともに資材の価格の値引きを行い、バイヤ端末100-1に対して資材の価格を割増する割増情報を送信するとともに、資材の価格に割増料金を追加する。また、発注制御部61は、6月10日にバイヤ端末100-1へ資材「386-135」を出荷する指示を比較表記憶部56へ記憶する。そして、発注制御部61は、両バイヤ端末(バイヤ端末100-1、バイヤ端末100-3)に対し、出荷時期の交換取引の成立を通知する(ステップS509)。このとき、ATPが不足する状態が解消された場合のATP情報を、図16に示す。

【0088】次に、図11のステップS414における汎用品正式引き合い処理動作についてについて、図面を用いて説明する。図17は、汎用品正式引き合い処理について説明するためのフローチャートである。まず、発注制御部61は、記憶部95から引き合い条件情報を読み出すとともに(ステップS601)、バイヤ端末100-1から指定される支払条件を取得する(ステップS602)。そして、発注制御部61は、引き合い条件情報と見積もり依頼の指示とを、制御部20と通信部10を介してサプライヤ端末200-1、サプライヤ端末200-2、サプライヤ端末200-nへ出力する(ステップS604)。

【0089】各サプライヤ端末200-1~サプライヤ端末200-mの制御部240は、電子マーケット装置1から通信部250を介して引き合い条件情報と見積もり依頼指示を受けると、まず、出力部210へ引き合い条件情報を表示し、「見積もり依頼あり」を出力する制御を行う。売り手によって、入力部220から「応札」が指示されると、制御部240は、通信部250を介して電子マーケット装置1の通信部10へ「応札」を指示するデータを出力する。制御部240は、通信部10が就寝した「応札」を指示するデータを発注制御部61へ出力する。

【0090】発注制御部61は、制御部20から「応札」を指示したサプライヤ端末の数をカウントする。そして、発注制御部61は、所定の期間が経過しても、カウント値が「0」すなわち、いずれのサプライヤ端末か

らも「応札」指示がなされない場合（ステップS605）、発注処理を終了する（ステップS606）。一方、発注制御部61は、「応札」指示のカウンタ数が「1」すなわち、1つのサプライヤ端末（1社）から応札指示がなされた場合（ステップS605）、非汎用品引き合いプロセス処理へ移行する（ステップS607）。この非汎用品引き合いプロセス処理は、電子マーケット装置1を介してバイヤ端末100-1とサプライヤ端末200-1との間で交渉が行われる。

【0091】他方、発注制御部61は、「応札」指示のカウンタ数が複数であった場合（ステップS605）、制御部20と通信部10を介してバイヤ端末100-1へ入札期間の指定の依頼を通知する。バイヤ端末100-1において、入札期間の指定依頼が出力部110に表示された後、買い手から入力部120を介して入札期間データである「2000年5月22日から2000年6月3日まで」が入力されると、制御部140は、通信部150によって入札期間データを電子マーケット装置1の通信部10へ送信する（ステップS609）。

【0092】通信部10と制御部20を介してバイヤ端末100-1から入札期間データを取得すると、発注制御部61は、比較表記憶部56から比較データを読み出し、読み出した比較データに入札期間データを付加する。そして、発注制御部61は、売り手側の名称とサプライヤ資材コードが秘匿した状態でサプライヤ端末用比較データとして「応札」を指示した各サプライヤ端末に送信する（ステップS608）。例えば、サプライヤ端末200-1、サプライヤ端末200-2、サプライヤ端末200-mから「応札」指示がなされていた場合、これらの入札に参加するサプライヤ端末にそれぞれサプライヤ端末用比較データが送信される。そして、各サプライヤ端末の出力部210の画面上には、サプライヤ端末用比較データとして図18に示すように表示される。

【0093】次に、各サプライヤ端末200-1～サプライヤ端末200-mの買い手によって、入札期間内に入力部120から価格、納期について変更した修正データが入力される毎に、この修正データが、制御部240と通信部250を介して通信部10へ送信される（ステップS611）。

【0094】通信部10が受信した修正データは、各サプライヤ端末から送信される毎に制御部20を介して発注制御部61へ出力される。発注制御部61は、修正データを取得する毎に、この修正データに基づいて比較データを修正し、比較表記憶部56へ記憶する（ステップS612）。

【0095】次に、入札期間が終了すると、物流費用演算部54は、修正後の比較データに基づいて、各サプライヤ端末ごとに再度物流費を計算し（ステップS613）、計算結果を正式引き合いデータとして比較表記憶部56へ記憶する（ステップS614）。

【0096】次に、発注制御部61は、この正式引き合いデータについて、各サプライヤ端末のサプライヤ名と、サプライヤ資材コードと、出荷地を公開した状態で制御部20と通信部10を介してバイヤ端末100-1へ送信する。バイヤ端末100-1において、通信部150によって正式引き合いデータ受信すると、制御部140は、この正式引き合いデータを出力部110へ表示する制御を行う（ステップS615）。このとき、各出力部110の画面上には、図19のように表示される。

【0097】次に、発注制御部61は、評価情報記憶部55に記憶されている各バイヤ端末100-1～バイヤ端末100-nが各サプライヤ端末200-1～サプライヤ端末200-mに対して評価した評価情報と（ステップS617）、電子マーケット装置1が各サプライヤ端末200-1～サプライヤ端末200-mに対して評価した評価情報を読み出し（ステップS618）、これらの評価情報をバイヤ端末100-1へ出力する。

【0098】バイヤ端末100-1の買い手は、電子マーケット装置1から送信される評価情報と、自社が各サプライヤ端末から購入した、過去の経験である評価情報に基づいて（ステップS619）、各サプライヤ端末の資材について評価を行う（ステップS616）。

【0099】そして、買い手は、各サプライヤの評価を行った後、サプライヤを選択する（ステップS620）。この場合、買い手が売り手と直接交渉する場合もある。そして、買い手によって正式に発注するか否かの指示が発注指示データとして入力部120から入力されると、制御部140は、この発注指示データが通信部150によって通信部10へ送信する制御を行う。通信部10は、通信部150から送信された発注指示データを制御部20へ出力する。制御部20は、この発注指示データを発注制御部61へ出力する。発注制御部61は、制御部20から出力された発注指示データを解析する（ステップS621）。

【0100】この解析結果において、発注指示データが「発注しない」を示している場合、発注制御部61は、発注処理動作を終了する。一方、この解析結果において、発注指示データが「発注する」を示している場合、発注制御部61は、ステップ④へ移行する。

【0101】以上説明した実施形態によれば、買い手と売り手の間で行われる商取引に関する情報を記憶するようにしたので、注文書や、請求書、納品書などの書類の管理を行う場合に比べて、商取引に関する情報の管理を容易に行うことができる効果が得られる。さらに、以上説明した実施形態によれば、各売り手毎の販売商品情報をマスタ辞書から読み出し、複数の販売商品情報を比較する比較データを生成し、買い手端末へ送信するようにしたので、買い手は、売り手とコンタクトを取ることなく、商品に関する情報を取得することができる。これにより、買い手は、売り手に対して商品を購入する意思を

知られずに見積もりに関する情報を取得でき、売り手による買い手に対する営業活動の煩わしさを解消することができる。

【0102】次に、他の実施形態について説明する。記憶部95は、買い手が必要とする資材のEMコードと、この資材を発注する時期を記憶している。このEMコードは、例えば、プラント内で用いられる触媒や廃水処理するために使用される薬品等である消耗品を示す。また、予め記憶された資材を発注する時期は、この消耗品がなくなる時期である。発注制御部61は、この記憶部95に記憶されたEMコードの資材を予め設定された発注時期毎に、上述した発注処理を行う。これにより、買い手が同じ資材を所定の時期毎に発注する必要がなくなり、さらに、発注忘れを防ぐことができる。

【0103】なお、上記実施形態において、納期推算部53は、ATP取得部52が取得したATP情報に基づいて資材の納期を計算するようにしたが、サプライヤ端末がATP情報を公開できない場合は、マスタ辞書45に記憶されている標準納期に基づいて資材の納期を計算するようにしてもよい。

【0104】また、EMコード検索部43は、パイア資材コードに対応するEMコードをマスタ辞書45から検索するようにしたが、パイア端末からの注文商品情報がサプライヤ資材コードである場合、このサプライヤ資材コードからEMコードを読み出すようにしてもよい。また、EMコード検索部43は、注文商品情報がEMコードであってもよい。

【0105】なお、上記実施形態は、プラントにおける資材を発注する場合について説明したが、資材以外に、ある製品や部品、商品といったものや、工事の発注、サービスの提供を含む商品、オークション等、他の分野に適用するものも含むものとする。以上、この発明の実施形態を図面を参照して詳述してきたが、具体的な構成はこの実施形態に限られるものではなく、この発明の要旨を逸脱しない範囲の設計等も含まれる。

【0106】

【発明の効果】以上説明したように、この発明によれば、買い手端末から送信される注文する商品を示す注文商品情報に基づき、販売商品情報に一致する販売商品情報をマスタ辞書から読み出し、買い手端末へ送信するようにしたので、商品カタログの保管を容易に行えるようになり、資材を検索する時間を短縮することができる効果が得られる。

【0107】請求項2記載の発明によれば、注文商品情報に一致する各売り手毎の販売商品情報をマスタ辞書から読み出し、複数の販売商品情報を比較する比較データを生成し、買い手端末へ送信するようにしたので、買い手は、複数の売り手の商品を比較できる効果が得られる。さらに、請求項2記載の発明によれば、複数のメーカーの商品を比較できるので、多数の売り手の商品に関

する情報を収集でき、品質がよい資材や、安い価格の商品を購入のできる機会を増やすことができる効果が得られる。

【0108】さらに、請求項2記載の発明によれば、各売り手毎の販売商品情報をマスタ辞書から読み出し、複数の販売商品情報を比較する比較データを生成し、買い手端末へ送信するようにしたので、買い手は、売り手とコンタクトを取ることなく、商品に関する情報を取得することができるので、売り手と面接して商品の見積もりを取る場合に比べて、商品の見積もりに関する情報を短時間で複数の売り手から取得することができる効果が得られる。

【0109】請求項3記載の発明によれば、売り手の販売商品情報の更新に応じてマスタ辞書を更新するようにしたので、商品の情報が古くなることを防ぐことができ、これにより、販売商品情報の価格、納期等の更新を反映させて買い手端末へ情報を提供でき、これにより、買い手は、商品の正確な価格、納期を把握でき、商品コストダウンを図る可能性を増大させることができる。請求項4記載の発明によれば、買い手の識別コードに基づいて、マスタ辞書から販売商品情報を読み出すようにしたので、買い手は、識別コードから売り手の販売商品を検索することができる効果が得られる。

【0110】請求項5記載の発明によれば、仕様書情報に対応する商品をマスタ辞書から読み出すようにしたので、買い手は、必要な商品の仕様に応じた商品を検索することができ、これにより、商品の販売商品識別コードを検索する時間を短縮することができる効果が得られる。

【0111】請求項6記載の発明によれば、販売商品情報に含まれる販売商品識別コードを秘匿した状態で販売商品情報を買い手端末へ送信するようにしたので、買い手が販売商品識別コードを手がかりにして売り手を特定し、売り手と直接交渉することを防ぐことができる効果が得られる。請求項7記載の発明によれば、販売商品に含まれる売り手の名称を秘匿した状態で販売商品情報を買い手端末へ送信するようにしたので、買い手が売り手と直接交渉する可能性を低減させることができる効果が得られる。

【0112】請求項8記載の発明によれば、販売商品情報に含まれる出荷地を示す情報を秘匿した状態で買い手端末へ送信するようにしたので、買い手が、出荷地を手がかりにして売り手を特定し、売り手と直接交渉することを防ぐことができる効果が得られる。請求項9記載の発明によれば、入札期間の間、売り手端末に販売商品情報を公開し、売り手端末から販売商品情報の変更に応じて販売商品情報を更新し、更新した販売情報を買い手端末に公開するようにしたので、売り手は、他の売り手の販売情報を参照し、自身の販売情報を変更することができる。これにより、売り手同士で商品の価格、品質を競

争させることができ、これにより買い手にとって購入する商品の品質が上がる機会を増やすことができる効果が得られる。請求項10記載の発明によれば、売り手端末から送信される価格変更の指示に基づいて、販売商品の価格を更新して買い手に公開するようにしたので、買い手にとって、商品を安く購入できる機会を増やすことができる効果が得られる。

【0113】請求項11記載の発明によれば、売り手端末から送信される納期変更の指示に基づいて、販売商品の納期を更新して買い手に公開するようにしたので、買い手にとって、商品の納期が早まる可能性を向上させることができる効果が得られる。請求項12記載の発明によれば、入札期間は、買い手端末からの指示に基づいて設定されるようにしたので、買い手の希望を反映させた入札期間を設定することができる効果が得られる。

【0114】請求項17記載の発明によれば、売り手端末の販売商品情報を評価する評価情報を記憶し、評価情報を買い手端末に送信するようにしたので、買い手は、商品に対する多くの情報を参照して商品を選択できる効果がある。請求項18記載の発明によれば、販売商品の約束可能な供給量に基づいて、販売商品の納期を算出するようにしたので、買い手は、正確な納期を把握することができ、これにより、この資材を用いて行う生産工程が遅れることを防ぐことができる効果が得られる。

【0115】請求項19記載の発明によれば、納入地と出荷地に基づいて販売商品を輸送する物流費用を計算し、計算結果を買い手端末に送信するようにしたので、買い手は、物流にかかる費用を把握した状態で商品の選択を行える効果が得られる。請求項20記載の発明によれば、比較データの中から選択される、買い手端末からの指示に基づいて、商品を売り手端末に発注するようにしたので、買い手は、多くの情報を把握した上で商品の選択を行い、商品を注文することができる。請求項21記載の発明によれば、買い手端末から比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品の選択の依頼が指示された場合に、買い手端末から発注指示された商品の数量と、販売商品に対し他の買い手端末から比較データに含まれる販売商品情報に対応する商品の選択の依頼がなされた販売商品の数量とを合わせて売り手端末に発注するようにしたので、同じ商品を多量に発注することによって商品の価格を安くすることができる効果が得られる。

【0116】請求項22記載の発明によれば、買い手端末が必要とする商品名と数量と発注する所定の期日に基づいて、所定の期日毎に所定数量の商品を売り手端末に発注するようにしたので、買い手は、同じ資材を所定の時期毎に発注する必要がなくなり、発注忘れを防ぐことができる。請求項23記載の発明によれば、約束可能な供給量が最小となる期日を検出し、買い手端末から発注される販売商品の数量と約束可能な供給量を比較し、買い手端末から発注される商品の数量が約束可能な供給量

以上である場合に、買い手端末以外の買い手端末から発注指示された商品を必要数今回発注された買い手端末に引き当てるようにしたので、商品が供給できない状態を防ぐことができる効果が得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 この発明の一実施形態による電子マーケットシステムの構成を示す概略ブロック図である。

【図2】 照合部40と比較表生成部50の構成を示す概略ブロック図である。

10 【図3】 マスタ辞書45に記憶されている資材コードデータベースを表わす図面である。

【図4】 マスタ辞書45に記憶されている仕様データベースを表わす図面である。

【図5】 時間に対する資材Aの供給予定量と需要量の関係を表わした図である。

【図6】 電子マーケットシステムの動作を説明するためのフローチャートである。

【図7】 引き合い条件情報からEMコードを検索する処理動作を説明するためのフローチャートである。

20 【図8】 発注された資材に関する比較表の生成処理について説明するためのフローチャートである。

【図9】 比較表編集部51によって生成された比較表の一例を表す図面である。

【図10】 出力部110に表示される比較表の一例を示す図面である。

【図11】 発注される資材を出荷を行う動作について説明するためのフローチャートである。

【図12】 取得したATP情報を示す図面である。

30 【図13】 ATPが不足する場合を説明するための図面である。

【図14】 ATP仲介取引処理について説明するためのフローチャートである。

【図15】 5月20日から7月21日までの期間における資材「386-135」の発注情報を示す図面である。

【図16】 ATPが不足する状態が解消された場合のATP情報を表わす図面である。

【図17】 汎用品正式引き合い処理について説明するためのフローチャートである。

40 【図18】 サプライヤ端末の出力部210に表示されるサプライヤ端末用比較データの一例を示す図面である。

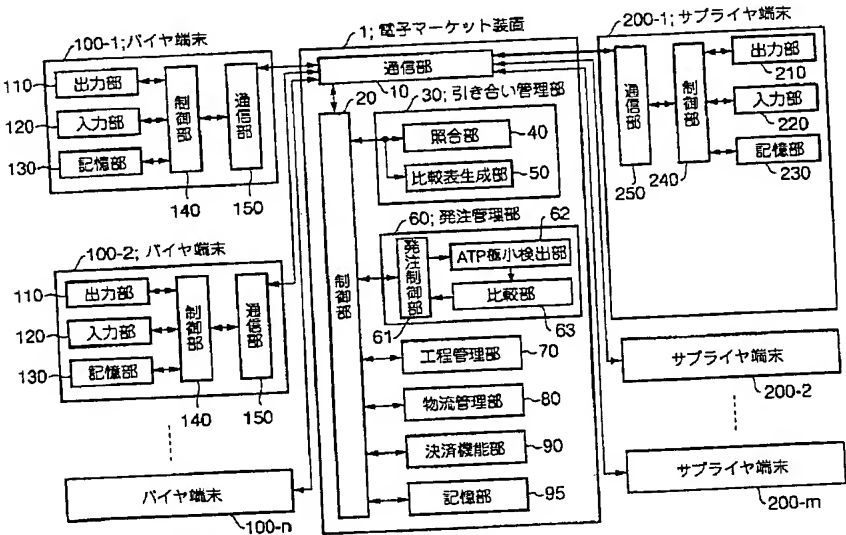
【図19】 出力部110に表示される正式引き合いデータの一例を示す図面である。

【符号の説明】

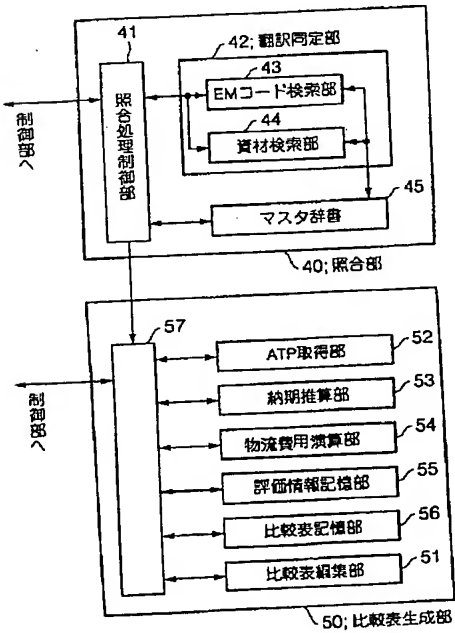
1…電子マーケット装置、 10、150、250…通信部、 20、140、240…制御部、 30…引き合い管理部、 40…照合部、 41…照合処理制御部、 42…翻訳同定部、 43…EMコード検索部、 44…資材検索部 45…マスタ辞書、 50…比

29
較表生成部、51…比較表編集部、52…ATP取得部、53…納期推算部、54…物流費用演算部、55…評価情報記憶部、56…比較表記憶部、57…バス、60…発注管理部、61…発注制御部、62…ATP極小検出部、63…比較 *
*部、70…工程管理部、80…物流管理部、90…決済機能部、100-1…バイヤ端末、100-2…バイヤ端末、100-n…バイヤ端末、110…出力部、120…入力部、130…記憶部、140…制御部、150…通信部、200-1…サプライヤ端末、200-2…サプライヤ端末、200-m…サプライヤ端末、210…出力部、220…入力部、230…記憶部、240…制御部、250…通信部

【図1】



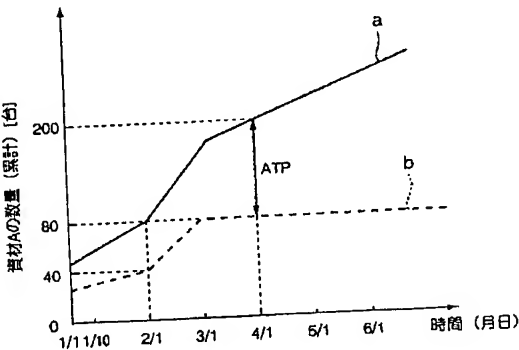
【図2】



【図4】

項目	相数	定格出力 (W)	回転方向	回転速度	走行方向	走行速度	----
EMコード							
AB 12	5	4800	双方向	2000rpm	×	×	
AB 13	5	4500	双方向	1500rpm	×	×	
AB 20	3	4000	×	×	双方向	10m/sec	
AB 21	3	3500	×	×	双方向	3m/sec	
AB 23	3	3800	×	×	双方向	5m/sec	

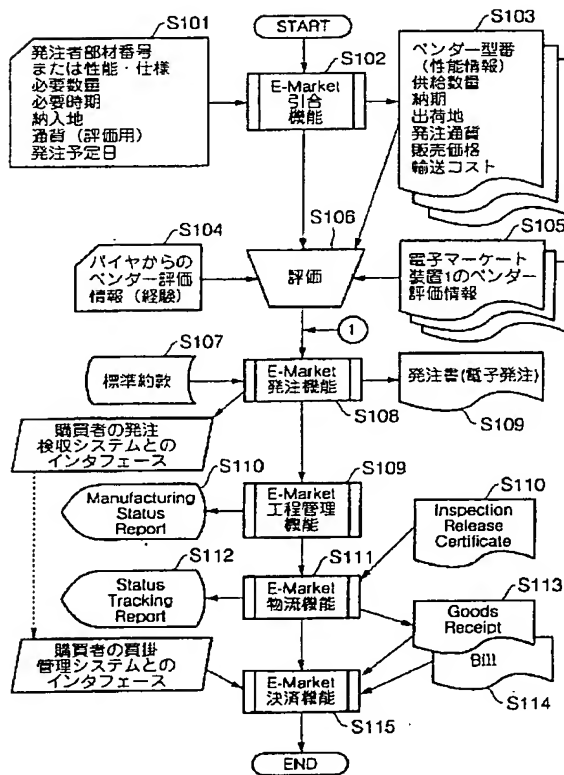
【図5】



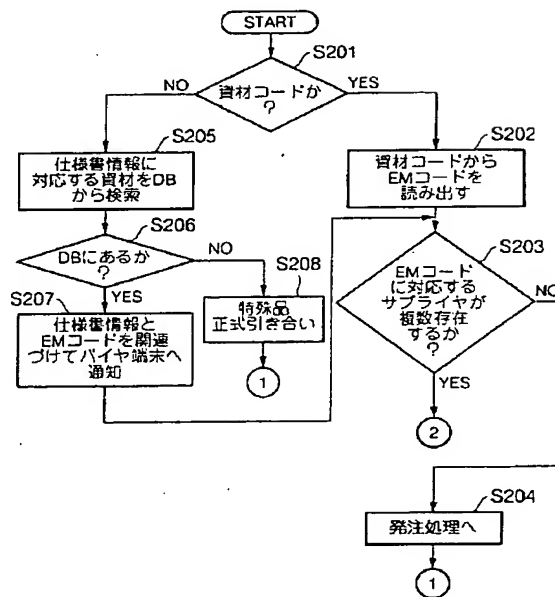
【図3】

EMコード	バイヤ資材コード		サプライヤ資材コード		
	D社 (バイヤ端末100-1)	E社 (バイヤ端末100-2)	A社 (サプライヤ端末200-1)	B社 (サプライヤ端末200-2)	C社 (サプライヤ端末200-n)
AB12	C1359	XYZ12	386-135	4P5G	ME-332
AB13	C1360	XYZ50	390-190	4P92	ME-351
AB20	D1521	GBM70	410-200	5P01	ME-603
AB21	D1522	GBM82	410-210	5P03	ME-605
AB23	D1528	GBM88	410-215	5P12	ME-608

【図6】



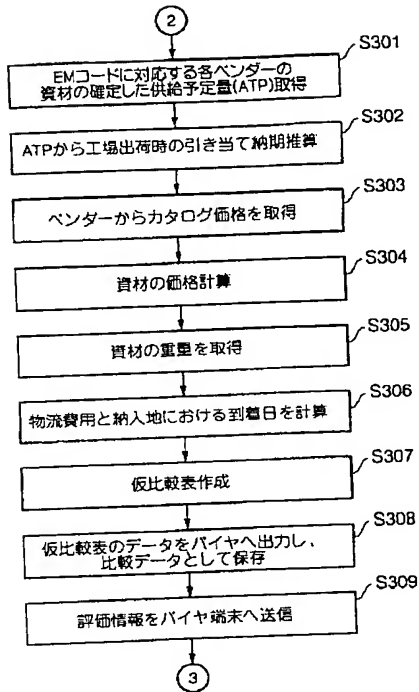
【図7】



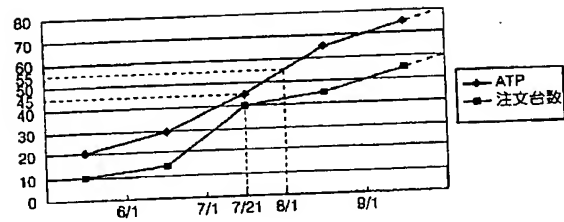
【図10】

AB 12	注文数 (台)	納入先 発注予定日	重量 (kg)	物流費用 (万円)	本体価格 (1台あたり、 万円)	本体価格 (小計、万円)	合計金額 (万円)
注文NO.1	10	8月8日	300	100	150	1,500	1,600
注文NO.2	10	8月17日	250	70	120	1,200	1,270
注文NO.3	10	8月11日	230	70	135	1,350	1,420

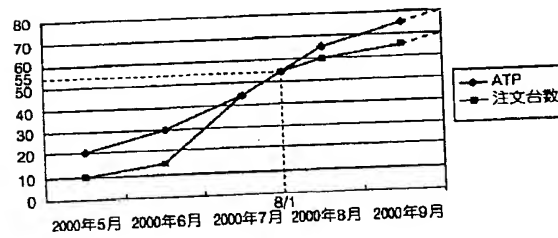
【図8】



【図12】



【図16】



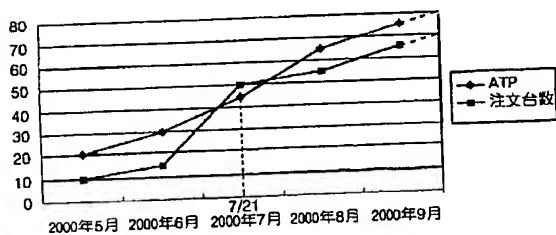
【図9】

<発注予定日: 2000年6月8日 納入希望日: 2000年8月10日 納入地: S国T市>

項目	注文数 (台)	サプライヤ 名	出荷地	工場出荷 予定日	納入先 到着予定日	重量 (kg)	物流費用 (万円)	本体価格 (1台あたり、 万円)	本体価格 (合計、万円)	合計金額 (万円)
AB12 386-135	10	F社 (サプライヤ 200-1)	アメリカ K市	7月21日	8月8日	300	100	150	1,500	1,600
4P5G	10	F社 (サプライヤ 200-2)	アメリカ L市	7月14日	8月17日	250	70	120	1,200	1,270
ME-332	10	S社 (サプライヤ 200-m)	アメリカ M市	7月14日	8月11日	230	70	135	1,350	1,420

現在: 2000年5月20日

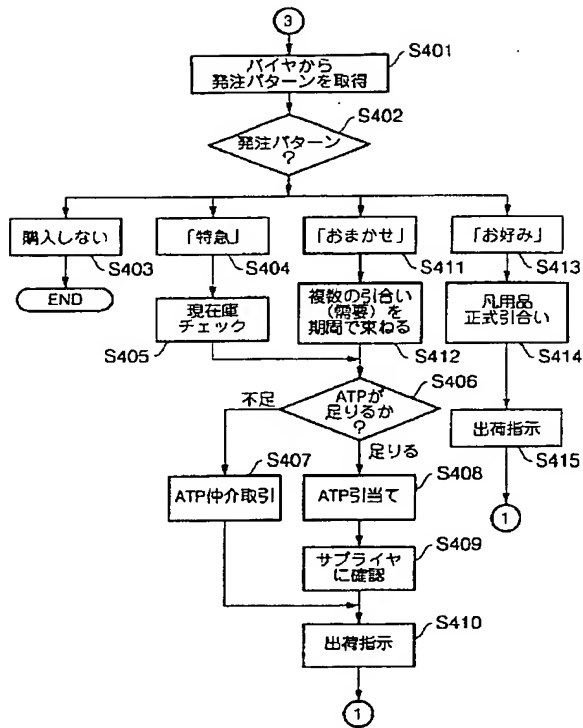
【図13】



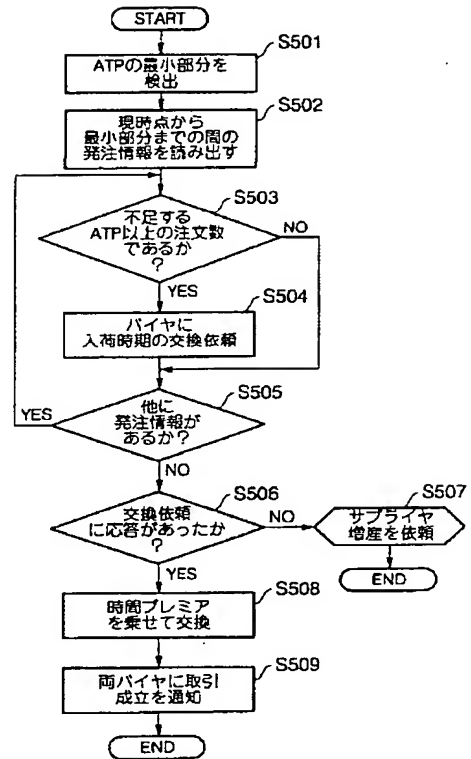
【図15】

項目	注文数 (台)	バイヤ名	出荷地	工場出荷 予定日	納入先 到着予定日
AB12 386-135	2	F社 (バイヤ 100-2)	アメリカ K市	6月10日	8月5日
	10	F社 (バイヤ 100-3)	アメリカ K市	6月20日	8月10日
	5	M社 (バイヤ 100-m)	アメリカ K市	7月1日	8月11日

【図11】



【図14】

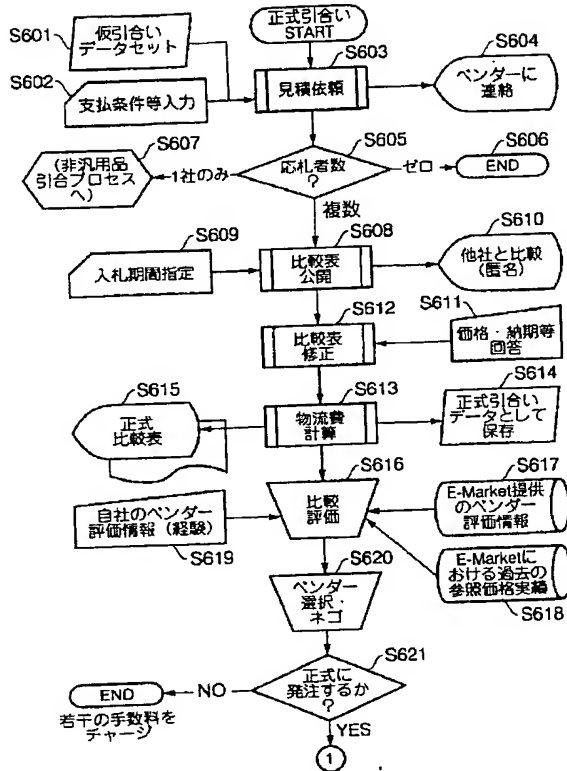


【図18】

発注予定日：2000年6月8日 入札期間：2000年5月22日から
 納入希望日：2000年8月10日 2000年6月3日まで
 納入地：S国T市

AB 12	注文数 (台)	納入先 到着予定日	物流費用 (万円)	本体価格 (1台あたり、 万円)	本体価格 (小計、万円)	合計金額 (万円)
NO.1	10	8月8日	100	150	1,500	1,600
NO.2	10	8月17日	70	120	1,200	1,270
NO.3	10	8月11日	70	135	1,350	1,420

【図17】



【図19】

＜発注予定日：2000年6月8日 納入希望日：2000年8月10日 納入地：S国T市＞

項目	注文数 (台)	サプライ 名	出荷地	工場出荷 予定日	納入先 到着予定日	重量 (kg)	物流費用 (万円)	本体価格 (1台あたり、 万円)	本体価格 (小計、万円)	合計金額 (万円)
AB12										
386-135	10	A社	アメリカ K市	7月18日	8月5日	300	100	135	1,350	1,450
4P5G	10	B社	アメリカ L市	7月7日	8月10日	250	70	120	1,200	1,270
ME-332	10	C社	アメリカ M市	7月14日	8月11日	230	70	115	1,150	1,220

フロントページの続き

(51)Int.Cl.⁷
G 0 6 F 17/60

識別記号
3 2 8

F I
G 0 6 F 17/60

ターマコード (参考)
3 2 8

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)